

全自动160热熔对接焊机生产厂家 济南塑通达

产品名称	全自动160热熔对接焊机生产厂家 济南塑通达
公司名称	济南塑通达机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东济南市天桥区北辛工业园80号
联系电话	18866828112

产品详情

手动热熔焊机功能与特点：1.操作方式：手动/手摇2.作用对象：焊接PE、PPR、PB、PVDF管材管件3.由夹具机架、铣刀、独立加热板、提篮组成。4.机架主要部分均为压铸铝件，表面喷塑处理。手动热熔对接焊机用途及特点：适用于工地、沟槽中连接PE、PP、PVDF管材与管材、管材与管件热熔焊接。也可在车间使用手动热熔对接焊机特点：由机架、铣刀、独立加热板、铣刀与加热板支架四部分组成；加热板采用独立温控系统，聚四氟乙烯表面涂层；采用电动鑫形铣削方式，具有单、双面铣削功能；铣刀片选用优质工具钢，双刀刃设计、可调换双面使用；机架主要部分为铝合金材料，结构简便，小巧，使用方便；单人操作，适宜复杂情况下使用。

手动pe热熔对接焊机使用教程方法：1.接好油管、电热板连线、铣刀电源线。2.插上总电源线，打开机箱左侧总电源开关及液压电机开关。3.通过设置开关，将加热温度设定为220。打开加热开关。4.将待对接管材固定于夹具两端。两根管材的间隙以能放入铣刀盘为宜。5.放上铣刀盘，全自动160热熔对接焊机定做，将对接里昂端铣平，注意：应先启动铣刀，然后启动油缸缓缓前进（切削压力由小到大调至油缸慢慢移动为宜，注意：切削压力不得大于3Mpa），当出现连续切削时，昆明全自动160热熔对接焊机，撤去铣刀盘。通过调节夹具的松紧（必要时转动管材）来校直两对接件，使其错位量不大于壁厚的10%。6.当加热板达到设定温度后，将加热放置于夹具两端面之间。7.按住液压开关“进”，将管材两端面压至电热板加热，当两端面受压达到相应翻边时（具体翻边高度，请参考数表），松开开关，保持吸热状态（吸热时间见参数表）。8.达到吸热时间后，按下液压开关“退”，退回油缸，迅速取出电热板后，立即按下“进”位（此切换时间越快越好，允许切换时间见参数表），使两端面对接受压直至出现3mm左右翻边时，立即松开按钮。9.冷却至环境温度。卸除固定夹具。10.对接结束。

手动热熔对接焊机：针对无压或低压聚乙烯（PE）、聚（PP）小口径管道输配管网、临时管网连接、或复杂工况下管道连接需求，可选择我公司轻便、小巧的手动热熔对接焊机。该类设备由机架、铣刀、独立加热板、铣刀与加热板支架组成，结构简便，小巧，使用方便；加热板采用独立温控系统，加热板表面温度分布均匀，表面聚四氟乙烯涂层。电动铣刀，低转速，高扭矩；机架主要部分为铝合金压铸成型，高强度，低重量，耐腐蚀。全自动160热熔对接焊机生产厂家-济南塑通达由济南塑通达机械设备有限公司提供。济南塑通达机械设备有限公司（www.jnstd.cn）为客户提供“手动热熔焊机、液压热熔焊机、

全自热熔焊机、全自电熔焊机”等业务，公司拥有“塑通达”等品牌。专注于电焊设备与器材等行业，在山东济南有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：贾经理。